Мшктерс1тво освгги та нэуй1

Украши Нащональний ун1верситет"Льз! вська *поттщтпса"*

\: сАщ^< ±4J#v Cy (Q Jb^U.r-Ct*

Кафедраекономки

шдприемства та швестищй



КУРСОВИЙ ПРОЕКТ

з курсу: «Економжа і управл1ння^шрриемствСм»

на тему:

«Розробка б1знес плану на буд1вництво шдприемства по виробництву бетонно*! брук1в1$и потужшстю 16 тисм^2 в piK»

h

Виконала:
ст. гр. ТГВ-52м
Гетьман О.М.
Перев1рив:
Мельник В.М.

Льв1в - 2007

1. Мета проекту Хнвестацшний задум та намйри

Проектом передбачено створення шдприемства з випуску бетонно'1 бруювки, що мае висою. ф13ико-мехашчш та споживч! показники. Основною причиною для впровадження у виробництво даного вид}' продукцп е не лише привабливий зрвшшнш вигляд, якого набувають MicbKi вулищ, вимощет тротуарного шшткою,а й до безперечних переваг цього виду покриття в1дносяться висою експлуаташйш характеристики, властивх якюнш бетоннш бруювщ, наприклад, мщтасть, низька зношувашсть, морозостшюсть і ртппасть до дц багатьох х1м1чних речовин забезпечують багатор1чний термш служби тротуарного покриття навйъ в умовах сучасного мегалолюу.

Дане пщприемство розмпцене в м. Льв1в. Виробництво бруювки ор1ентуеться на ринок мюта та область Прим1щення, для здшснення виробничого процесу плануеться брати в оренду. Придбання нового обладнання здшснюеться за власш кошти. Маиубтне шдприемство буде розташоване поблизу автомобшьних, що полегшить доставку сировинних матер1ал1в і збуту готово!' продукцп.

Г

2. Опис пщприемства j галуз!

На сьогодт застововують дв! технологи виробництва брук!вки:

- в^бропресування жорстких сумипей з низьким В/Ц;
- в!бролиття з використанням пластифжуючих добавок.

М1ж ними на ринку розгорнулася конкурентна боротьба. В результат! тротуарна плитка, виготовлена методом в1бролиття, практично втрати^а CBOI позипн, і , насамперед, у великих мютах. Вона не вццовщае багатьом вимогам, яю icHyioTb сьогодт до цього виду продукцп.

Бруклвка, виготовлена методом в!бропресування мае ряд переваг , Технолопя в1бропресування полягае в тому , що в1брування бетонно'! румнш у форм1 здшснюеться шд тиском на Вібропресі. Цей метод е високопродуктивний та допускае високу ступнь автоматизацп. Технолопя вхбропресованого виготовлення бруювки забезпечуе пщвищену старость брукшки до впливу ктматичних фактор1в, збшыпуе Ц механчну стшкють.

. Бетон, що використовують при в^бропресуванш, мае низьке водоцементне вщношення, що зменпгуе витрату цементу та забезпечуе високу мщшсть (М400-М500) та морозостШюсть (Мрз 250-300 циклов).

В1бропресована брукшка збернгае насичешсть кольору впродовж всього терм1ну служби (бигыпе 25 роив), а низке водопоглинання, низька стирашсть ^изначае довгов1чн!сть.

Брушвка, що виготовлятиметься на нашому шдприемств! методом в^бропресування, характеризуються наступними показниками: високою мпцрстю і однорщшстю структури; високояшсною фактурою лицьово!' поверхт; високим коеф1щентом морозостойкости; низькими коефщдентами водопоглинання та стирания лицьовоТ поверхт,

Бруювка - це сезонний товар, виробництво і реалозадая якого вщбуваеться, як правило, у весняно-осшнш перюд. Яскраво виражет сезонш коливання на цьому ринку пов'язат з тим, що і виробництво, і процес укладання тротуарно!' плитки можуть проводитися при температур! не нижче 0°С.

3. Маркетингове дослщзрсення

Оскшьки В1бропресована брушвка мае шорстку повеухню, п можна застосовувати не лише для замощування п1шохщних тротуар1в мюьких, а й автомобшьних дорн , смут розгону та гальмування транспорту (зупинок), складов, термшшнв, що злачно розширюе ринок збуту.

Враховуючи незадов1льний стан бшыпост! дорн та тротуар1в у м. Львов1 та обласп, можна зробити висновок, що ринок ще довго не буде заполнений.

Укладка бетонноГ бруювки ниш вважаеться одним з найбшьш потр1бних способ1в облаштування тротуар1в. Сучасна розматсть форм, кольо^1в і фактур тротуарних плиток дозволяе надавати акуратного і доглянутого вигляду мхським тротуарам, паркам, торговим і виставочним павшьйонам, входам в магазини, лгтш кафе і багатьом шшим об'ектам шфраструктури.

Бшытсть виробншав бетонно! бруювки вщзначили, що минулого року попит на тротуарну плитку ВНріс приблизно на 10-15%. Причому, за вщгуками учасниюв ринку, в 2006 poni помгтно «актиызувався» приватний споживач. На думку деяких виробншав, частка «приватника» минулого року склада практично 50% в споживчш структур! ринку. Проте, не дивлячись на те, що Всі виробники вщзначили зррстання об'ему украшського ринку бруювки, бшыд-менш точно ощнити об'ем даного ринку не узявся жоден з опитаних виробниюв. Як пояснили фахшщ, вирахувати об'ем украшського ринку бруювки практично нереально, осюльки бхлышсть виробниюв ор1ентован1 на роботу виключно в своему регюн!, і не мають жодного уявлення про те, яка ситуацш склалася на шших регюнальних ринках тротуарноГ плитки.

Виробники тротуарно1 плитки видшяють три основе категори споживач1в:будшельш оргашзацп, що купують плитку для виконання робгг за замрвленням мунщипальних властей; буд1вельн! оргашзацй", що купують плитку для власних погреб або для виконання роб1т за замовленням; приватш і юридичш особи, що купують тротуарну плитку для власних потреб.

За спостереженнями виробншав, ріЗНі категори споживашв вщдають перевагу р1зним формам бруювки. Так м!сью власти як правило, купують сіру або коричнево-червону «бруювку», виготовлену методом нашвсухого в1бропресув|ННЯ, а приватш особи купують переважно в1бролиту фпурну плитку («старе мюто», «ретро», «конюшина», «хвиля» і щ.).

Подцбш вщмшноси в «споживчих симпат1ях» обумовлеш, зокрема ^ ^___

Як вщзначають виробники, вщгуckт цши на осэдовт вида тротуарноГ плитки за останн1 деюлька роюв не зазнали 1стотних змш. Варт1сть 1м3

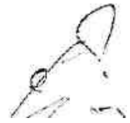
коливаеться в межах 25-40 грн. і знаходиться в прямш залежносп вгд технолопй, що використовуються при п виробництв1 (пресована плитка дорожче лито!' приблизно на 5-8%), товщини і кольору.

Проте, не дивлячись на те, що украшський ринок бруювки досить збалансований, говорити про повну вщсутшсть конкуренцц м1ж виробниками було б нев1рно. Як розпов1ли фахпяд, головна конкурентна боротьба сьогодш ведеться м1ж представниками р1зних технолопй

виробництва бруківки (вібролиття і пресування). У цій боротьбі учасники ринку використовують як цінові, так і нецінові методи. До найбільш популярних цінових методів оператори віднесли використання різних систем знижок (сезонні, накопичувальні і т. д.). Серед недійових методів ведення конкурентної боротьби оператори виділили: підвищення якості власної продукції, надання повної і об'єктивної шформації цро продукцію, надання супутніх послуг, ретельно розроблену рекламну стратегію фірми і т.д.

4. Технологічна схема та опис виробничих процесів

Технологія виготовлення вібропресованої бруківки включає в себе наступні етапи:

1. Приймання та складування матеріалів; 1 к 

2. Приготування бетонної суміші;
3. Формування виробів;
4. Попередня витримка;
5. Дозрівання виробів;
6. Пакування та складування готової продукції.

Обсяги виробництва бруківки за зміну:

Півавтомат (тривалість одного циклу - 2 хв);

• - L;

Кількість циклів за 1 годину :	$n = — = 3O$ циклів;	

Площа бруківки, виробленої за 1 год:	0,2х30-6$м^2$;

Площа бруківки, виробленої за 1 зміну:

Об'єм бруківки виготовленої за 1 зміну: Об'єм бруківки виготовленої за 2 зміни:	¥ = 42x0,06 = 2,52 $м^3$; К-42x0,06x2 = 5,04 $м^3$

Кількість сировини необхідної на 5 днів :

Кільсть сировини використаної за 5 днів:

цемент: 380 x 5,04 x 5 = 9576кг = 6,84 $м^3$;

щебінь(5...Л0): 1200x5,04x5 = 30240кг =

21,6 $м^3$;

пісок : 540 x 5,04 x 5 = 13608кг =

9,72 $м^3$;

вода: 100 x 5,04 x 5 = 2,52 $м^3$;

пластифікатор С-3 : 0,007 x 9576 = 67кг;

Пост №1.

Приймання та складування матеріалів:
На пості №1 здійснюється вивантаження сировинних матеріалів на спеціально передбачених ділянках щебінь пісок та необхідні добавки, цемент - у бункер. Величини площ необхідних для складування сировини становлять: - цемент: бункер об'ємом 6,84$м^3$, площею - 4$м^2$; щебінь(5... 10): площею-31м ; пісок: 14$м^2$; Загальна площа під складування, враховуючи місце для доступу, становить: 65$м^2$.

Пост №2.

Приготування бетонної суміші:

Попередньо зважені матеріали, подані в змішувач, перемішуються у відповідності з заданою програмою. В програму роботи змішувача для кожного замісу закладаються тривалість перемішування. Перемішана готова продукція із змішувачу подається на
преси.

Цикл перемішування бетонної суиіші - 10 хв,отже за одну годину виконується 6 замісів.

Мішалка місткістю 0,3 м3:

0,3 х 0,7х 60/10 = 1,26м3/год > 0,36 $м^3$/год, Отже, для приготування бетонної суміші приймаємо одну мішалку об'ємом $0,3м^3$.

Пост №3.

Формування виробів:

Приготованою бетонною сумішшю заповнють форми та ущільнюють її за допомогою одного півавтоматичного пресу. Завантаженню суміші в бункер здійснюється вруну. Площа виробничого цеху становить $50м^2$.

Пост №4.

Їопередя витримка:

Спресовану бруківку ,місткістю 10 шт в однщ палеті, відносять на склад попередньої витримки, де їх розміщують на спеціальних, стилажах . Період дозрівання триває одну добу.

За 2 зміни виготовляється $84м^2$ бруківки, для розміщення якої нам потрібно

$$\text{стилажів:} \frac{84}{0,30x10} = 28 \text{ шт.}$$

Необхідна площа під склад з врахованням місця для доступу - $25м^2$.

Пост №5.

Дозрівання виробів:

На склад дозрівання виробів бруківку переносять, зі складу попередньої витримки на 3 доби.

Потрібна площа під склад - 20м ,оскільки за 2 змінц виготовляється 84м бруківки.

Пост №6.

Пакування та складування готової продукції:

Пакування бруківки здійснюють на піддонах, складаючи її «лицем» до «спини» , та звязують пакувальною лентою, а також, для забезпечення подальшого твердіння бетону та збереження товарного вигляду ,її покривають поліетиленовою стрейч-плівкою.

Склад готової продукції розміщений назовні цід навісом, площею - $50м^2$. Переміщення бруківки до складу здійснюєтьсяч за допомогою автонавантажувача.

Пост №2. Приготування бетонної суміші:

Попередньо зважені матеріали, подані в змішувач, перемішуються у відповідності: заданою програмою. В програму роботи змішувача для кожного замісу закладаються тривалість перемішування. Перемішана готова продукція із змішувачу подається на преси.

Цикл перемішування бетонної суміші нижнього шару - 10 хв,отже за одну годину виконується 6 замісів.

Мішалка місткістю 0,3 м3:

0,3 x 0,7 x 60/10 = 1,26м3/год > 0,96 м^год,

Отже, для приготування бетонної суміші приймаємо одну мішалку об'ємом 0,3 м .

Пост №3. Формування виробів:

Приготованою бетонною сумішшю заповнють форми та ущільнюють її за допомогою двох півавтоматичних пресів. Завантаження суміші в бункер здійснюється вручну. Площа виробничого цеху становить 50м^2.

Пост №4. Попередя витримка:

Спресовану бруківку ,місткістю 10 шт в одній палеті, відносять на склад попередньої витримки, де їх розміщують на спеціальних стелажах . Період дозрівання триває одну добу.

За 2 зміни виготовляється 84м^2 бруківки, для розміщення якої нам потрібне стилажів: 84/0,30х10=28 шт. Необхідна площа під склад з врахованням місця для достуду -

^{25}м* ^..^ ^<гла>к;& <о,Ч

Пост №5,

Дозрівання виробів:

На склад дозрівання виробів бруківку переносять, зі складу попередньоі витримка на 3 доби. *•„* <&& з о- - з •= 3о 2 < " V*** г/ *»■'«^{7} <£з* >'£

Потрібна площа під склад - 20м ,оскільки за 2 зміни виготовляється 84м бруківки.

Пост №6.

Пакування та складування готової продукції:

Пакування бруківки здійснюють на піддонах, складаючи її «лицем» до «спини», та зв'язують пакувальною лентою, а також, для забезпечення подальшого твердшня бетону та збереження товарного вигляду, її покривають поліетиленовою стрейч-плівкою. Склад готової продукції розміщений ззовні під навісом, площею - 100м^2 Переміщення бруківки до складу здійснюєтьсяч за допомогою автонавантажувача.

4. Технологічна схема та опис виробничих процесів

Технологія виготовлення вібропресованої бруківки включає в себе наступні етапи:

1. Приймання та складування матеріалів;
2. Приготування бетонної суміші;
3. Формування виробів;
4. Попередня витримка;
5. Дозрівання виробів;
6. Пакування та складування готової продукції.

Обсяги виробнидгва бруківки за зміну:

Півавтомат (тривалість одного циклу - 2 хв);

Кількість циклів за 1 годину : *п* =60/2= ЗО циклів;

Площа бруківки, виробленої за 1 год: 0,2 х ЗО=6м^2;

Площа бруківки, виробленої за 1 зміну: 6х7 = 42м^2; Площа бруківки, виробленої за 1 добу (2 зміни) : 42х2=84м^2; Площа бруківки, виробленої за місяць: 84х22= 1848 м^2; Площа бруківки, виробленої за рік: 1848х9=16632 м^2 Площа бруківки, виробленої за рік 2-ма пресами: 16632х2=3 3264м^2 Об'єм бруківки виготовленої за 1 зміну: V- 42х0,08=3,36 м^3 Об'єм бруківки виготовленої за 2 зміни: У= 3,36х2= 6,72 м^3 Об'єм бруківки виготовленої за 2 зміни 2-ма пресами: У= 6,72х2= 13,44м^3 Об'єм верхнього шару бруківки Ув= 6х0,02х2=0,24м^3. к *© /2ос?- у с?г'о - г %Hi Об'єм нижнього шару бруківки Ун= 6х0,06х2=0,72м^3. **Кількість сировини необхідної на 5 днів:** Кільсть сировини використаної за 5 днів:

цемент: (380+500) х 13,44х 5 = 59136кг = 49,28м^3;

щебінь(0...5;5..Л0): (1200+1300)х 13,44х5 = 168000кг = 113,5 м^3;

пісок: (500+360) х 13,44 х 5 = 57792кг = 41,28 м^3;

вода: (110+150) х 13,44 х 5 = 17,47 м^3;

пігмент : 0,004 х 59136 = 236,54кг;

Пост№1.

Приймання та складування матеріалів:

На посту №1 здійснюється вивантаження та складування сировинних матеріалів на спеціально передбачених ділянках. Щебінь, пісок та необхідні добавки зберігаються на складі, цемент - у силосі. Величини площ необхідних для складування сировини становлять: цемент: силос об'ємом 169,56 м^3, діаметр 6 м;- щебінь(5..10;0...5): площею -95м^2; пісок:

34,4м^2; Загальна площа під складування, враховуючи місце для доступу, становить: 160м^2.

Витрати на сировини на їм^3 готово)' суіадпгі

Таблиця3 .2

Назва сировини і матеріалів	Од. виміру	Витрата наїм	Ціна без ПДВгрн.	Загальна вартість матеріалів, грн.
Цемент	т	0,38	520,00	197,6
Пісок	м^3	0,386	38,40	14,82 .
Щебінь	т	1,2	108,00'	129,60
Вода	•м^3	ол	3,00	0,300
С-3	кг	2,66	3,40	9,04
Разом:	-	-		351,36

Витрати на матеріали: На 2 зміни-
351,36-5,04 - 1770,85 грн;

На місяць - 351,36-5,04-20 = 35417,09 грн;

На рік — 351,36-5,04-20-12= 425005,06 грн;

На 1 м^2 продукції- 21,09 грн.

Витрати на енергію:

Тариф на 1 кВт рівний 0,21 грн/кВт, у тому числі ЦДВ 0,035 грн. Витрати електроенергії в адміністративних цілях:

на місяць 20 грн.

на рік 20x12 = 240грн.

Розрахунок витрат електроенергії на експлуатацію виробничого обладнання

Таблиця3.3

Виробниче обладнання	К-ть	Споживча потужність кВт/год	Кількість годин роботи	Витрати на експлуатацію (за зміну), грн.
Скіповий навантажувач	1	0.5	14	1,47
Бетономішалка об'ємом 0,3м3	1	0,55	14	1,62
Прес напівавтоматичний	1	1	14	2,94
Сума				6,03

Витрати:

на місяць -
6,03x20=120,6грн. нарік
6,03 x 20x12=1447,2 грн.

Витрата палива:
Вартість 1 літра - 5 грн.

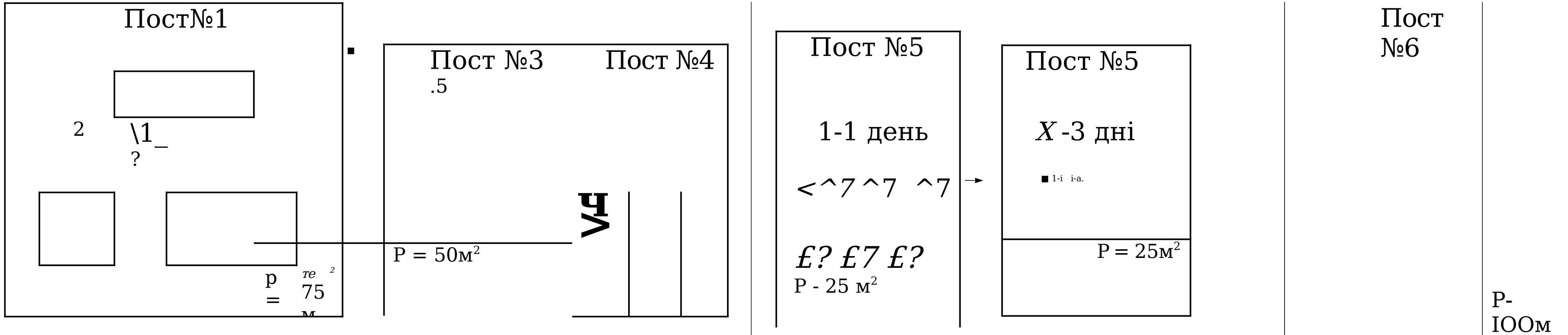
Розрахунок витрат палива трансрортом

Таблиця4.4

Вид транспорту	К-тсь	Витрата палива палива за зміну , л	Витрата за	Вартість палива

Автонавнтажувач	1	8	16	80
Автомобіль "Газель"	1	5	5	25
Сума				105

ТЕХНОЛОГІЧНА СХЕМА



Пост№1 Приймання матеріалів Пост №2 *Ф^^^Ш*бетонної суміші Пост №3 Формування виробів

Пост №4 Попередньої витримки Пост №5 Дозрівання Пост №6 Готова продукція

1 - бункер для цементу ; 2- ділянка для піску ; 3 - ділянка для щебеню (5-1 Омм); 4 -скіповий транспортер ;5-бетономішалка ; 6 -стрічковий транспортер ; 7 -півавтоматичний прес ; 8 -піддон ; 9 -автонавантажувач ; 1 о -готова продукція ;

Ь (0 1^

,Щ

10 p Ч>

5. Організаційний план

1. Приміщення і розташування.

Дане підприємство, що буде розташоване у м. Львів, загальною площею 205м", включає в себе такі приміщення:

- склад сировинної продукції - Р= 65м";
- виробничий цех- Р= 50м ;
- склад попередньої витримки- Р= 25м ;
- склад дозрівання— Р= 25м";
- адміністративно-побутові приміщення- р= 40м .

Склад готової продукції розміщуємо на зовні приміщення р= 50м .

2. Організація виробництва

2.1 Персонал.

Підприємство розраховано на круглорічне виробництво бруківки, що відбувається в дві зміну. Виходячи з технологічних потреб, кількість робітників та обслуговуючого персоналу буде становити 24 людини. Організаційна структура виробництва і управління.

Нарахування на ФОП в місяць

Таблиця 1.0

Назва фонду	Ставка. %
Пенсійний (їюнл	32
Фонд соціального стоахування	2.9
Фонд зайнятості	1.9
Фонгг стпахування віл нешасних виттялктв	2.75
Разом	36.8

Персонал підприємства і фонд оплати праці.

^_^_ Таблиця 1.1

Посада	к-сть	Заробітна плата	Нарахування, (36,8%)	Фонд оплати праці,гр	Всього
Адміністративна група					
Директор	1	2800	1030,4	3830,4	3830,4
Начальник цеху	1	2050	754,4	2804,4	2804,4
Бугалтер	1	2300	*46,4	3І 46,4	3146,4
виробнича група					
Бригадир	2	1554	571,872	2125,872	4251,744
Робітник 1	8	1000	'368	1368	10944
Робітник	4	1180	434,24	1614,24	6456,96
Робітник	1	1360	500,48	1860,48	1860,48
Водій	2	1250	'460	1710	3420
Комірник	1	1360	500,48	1860,48	1860,48
обслуговуюча група					
Водій	1	1100	404,8	1504,8	1504,8
Прибиральник	1	550	202,4	752.4	752.4
Сторож	2	700	257,6	957,6	1915,2
Електромеханік	1	850	312,8	1162,8	1162,8

Разом	26	18054	6643,872	24697,87	43910,064

6. Інвестиційний план

Інвестиції- це види майнових та інтелектуальних, цінностей, що вкладаються в об'єкти підприємницької діяльності з метою отримання прибутку.

Таблиця 2

Найменування витрат	**± Вартість**
Витрати попереднього періоду	
Бізнес план	5 000
Ліцензування і сертифікація	10 000
Основні фонди	
Група №2	
Транспорт	50 000
Група №3	
Виробниче обладнання	138900
Група №4	
ЕОМ та допоміжне	5350
Меблі	7 500
Оборотні фонди	
Заробітня плата	43910,06
Сировина	36017,86
Сума	297677,9?

Джерела фінансування - власні кошти
297677,92+,24600=322277,92грн.

7. Виробничі витрати

Спочатку підраховуємо амортизацію на 4 роки згідно Закону України "Про оподаткування прибутку підприємств" від 1.01.2003 є чотири групи основних фондів, і такі нормам амортизації. Підприємство володіє основними фондами всіх груп.

Група І: Будівлі і споруди та передавальні прррстрої, вартість капітального
поліпшення землі 2 %

Група 2: Автомобільний транспорт та вузли до нього| побутові електронні, оптичні, електромеханічні прилади та інструменти; інше офісне обладнання, устаткування та приладдя до них. - **10%**

Група 3: Будь-які інші основні фонди, не включені до груп 1,2,4. - 6%

Група 4: ЕОМ, інші машини для автоматичного оброблення інформації, їх програмне забезпечення, пов'язані з ним засоби зчитування або друку інформації, інші інформаційні системи,

телефони, мікрофони, рації, вартість яких перевищує вартість малоцінних товарів (предметів) ,меблі -15%.

Розрахунок амортизаційних відрахувань

Таблиця3

На йменування витрат	Початкова вартість,	2008	2009	2010	2011	2012	Сума амортизаційних
Основні фонди							
Група №2							
Транспорт	50000	32805,00	21523,3	14121,4	9265,10	6078,83	
		17195,00	11281,6	7401,88	4856,38	3186,27	40734,90
Група №3							
Виробниче	139900	109261,90	85333,54	66645,50	52050,13	40651,15	
		30638,10	23928,3	18688,0	14595,3	11398,9	87849,87
Група №4							
ЕОМ та допоміжне обладнання	5350	2792,70	1457,79	760,97	397,22	207,35	
		2557,30	1334,91	696,82	3£3,74	189,87	4952,78
Меблі	7500	3915,00	2043,63	1066,77	556,86	290,68	
		3585,00	1871,37	976,86	509,92	266,18	6943,14

Розрахунок витрати сировини:

Для виробництва одношарової вібропресованої бруківки використовують таку вировину: щебінь, пісок ,цемент, вода та певні добавки, цитрати яких, за певні періоди часу наведені в таблиці:

Потреба в сировині, матеріалах та готовий продукції.

Таблиця3. 1

Назва сировини і	Од. виміру	Потреба за				
		годину	**зміну**	**добу**	**місяць**	**рік**
Цемент	м^	,___0,10	0,684	1,37	2736	328,32
Щебінь 5... 10	м^	03і	2,16	4,32	86,4	1036,8
Пісок	м>	0,14	0,972	1,95	7,80	93,6
Вода	м'	0,04	0,252	0,51	10,08	120,96
С-3	кг	0,96	6,7	13,4	268	3216
Готова продукція	***и'***	0,36	2,52	5,04	100,8	1209,6
	м²	0,36	2,52	5,04	100,8	20160

Для визначення витрат на придбання сировини за певні періоди необхідно визначити витрати матуріалів для виготовлення ІмЗ готової продукції(табл3.2)

5 на місяць 2100грн., на рік: 2100 х6= 12600грн./рік

Витрати на послуги зв'язку:
на місяць 80грн.,
на рік: 80х 12= 960
грнУрік Витрати на
опалення.: нарік:
350 грн. на місяць: 350х6
= 21 ООгрн/міс;

Профілактичний ремонт обладнання.:
нарік: 1389 грн.
на місяць: 1389 :12 = ї 15,75грн/міс;

Витрата на оренду
приміщень: на рік:
24600грн; на місяць:
20500 грн;

Поточні витрати на виробничу програму за статтями собівартості

Таблиця 5

Кошторис витрат (повна потужність)			
№ п/п	**Стаття і елемент витрат**		
	Загальновиробничі		
1	Сировина і матеріали	35417,0	425005,0
2	Електроенергія	120,	1447,20
5	амортизація	1207,5	14491,04
6	заробітна плата	19048	228576
7	нарахування на з/п	7009,66	84115,92
	Загалногосподарськ і і адміністративні		
8	Транспортні витрати	1050,0	12600,00
9	Телефонний звязок	80,00	960,00
10	Ремонт обладнання	115,7	1389,00
11	Електроенергія	20,00	240
12	Опалення	175,0	2100,00
13	Оренда приміщення	2050,0	24600,00
14	амортизація	477,50	5730,04
15	заробітня плата	11051	132612,00
16	нарахування на з/п	4603,6	55243,20
17	сума витрат	82425,7	989109,46
18	. собівартість одиниці продукції	49,06	49,06
	рентабельність	7,36	7.36
	ціна	56,4?	56,42
	ціна з ПДВ	67,71	67,71

8.Фінансовий план проекту

Фінансовий план реалізації проекту включає прогноз доходів і витрат проекту та прогноз надходжень і видатків проекту. Прогноз доходів і витрат (табл.5.1.) розроблено на основі калькуляції ціни одиниці продукції та прогнозів обсягів реалізації, які визначено з врахуванням результатів маркетингового аналізу.

На основі вибраної стратегії виходу на ринок та розширення сфери впливу, а також обгрунтованого рівня цін готової продукції, розроблено прогнози динаміки доходів від операційної діяльності, а враховуючи доходи від операційної діяльності та рух коштів від інвестиційної діяльності розраховано рух коштів від фінансової діяльності. Отримані показники використано для формування прогнозу надходжень і видатків проекту.

Індекс дохідності:

ГЯ_ 409056,74 =12?
Ж 322277,92 '

Термін окурності:

$$TO = \frac{I}{/77} = \frac{322277,92}{68174,12} = 47$$